Boosters volumétriques 2625 et 2625NS de Fisher®

Table des matières

Introduction 1
Objet du manuel 1
Description 1
Spécifications 2
Services de formation 3
Installation 4
  Montage 4
  Raccordements pneumatiques 5
  Raccordements de diagnostic 6
  Pression d'alimentation 6
  Orifices d'évacuation 7
Fonctionnement 7
Principe de fonctionnement 7
Maintenance 8
  Remplacement de la membrane 8
  Remplacement de la vanne 9
  Installation des raccordements de diagnostic 10
Commande de pièces détachées 10
Kits de pièces détachées 11
Liste des pièces détachées 11

Figure 1. Booster volumétrique 2625 de Fisher

W4727-1

Introduction

Objet du manuel

Ce manuel d'instructions présente des informations sur l'installation, le fonctionnement, la maintenance et la commande de pièces détachées des boosters volumétriques 2625 et 2625NS de Fisher (figure 1). Consulter les manuels d'instructions séparés pour toute information relative au corps de vanne, à l'actionneur et aux autres accessoires.

Les personnes chargées de l'installation, de l'exploitation ou de la maintenance d'un booster volumétrique 2625 ou 2625NS doivent être parfaitement qualifiées et formées aux procédures d'installation, d'exploitation et de maintenance de vannes, d'actionneurs et d'accessoires. **Pour éviter des blessures ou des dommages matériels, il est important de lire attentivement, d'assimiler et d'observer l'intégralité de ce manuel, y compris les avertissements et les précautions.** Pour toute question au sujet de ces instructions, contacter un bureau commercial Emerson Process Management local avant toute intervention.

Description

Le modèle 2625 est certifié pour une utilisation dans des applications à système instrumenté de sécurité (SIS). La certification est délivrée par EXIDA Consulting LLC, un fournisseur mondial de sécurité de système de contrôle et de sécurité fonctionnelle. La certification SIS est identifiée sur le produit par le logo EXIDA sur la plaque signalétique du 2625.

Les boosters volumétriques 2625 et 2625NS sont utilisés en conjonction avec un positionneur sur une vanne de régulation par étranglement pour augmenter la vitesse de course. Le booster est doté d'une bande morte fixe (contrôlée par la dimension siège à siège des bouchons d'alimentation et d'échappement) définie en usine lors de l'assemblage et des essais. En outre, le booster

comporte une construction à siège souple et à restriction intégrée de dérivation pour éliminer les problèmes de saturation du positionneur qui peuvent survenir avec les boosters volumétriques qui ne disposent pas de ces caractéristiques. Le réglage de la restriction intégrée de dérivation est nécessaire à la stabilité du système. Ce réglage n'affecte pas la bande morte du booster mais permet à la vanne de régulation par étranglement de répondre ponctuellement à de faibles variations du signal d'entrée en provenance du positionneur sans altérer la précision du régime permanent.

Il permet aussi au booster de fournir un rendement volumétrique élevé pour une course rapide en cas de variations importantes et soudaines du signal d'entrée.

Le booster volumétrique permet d'obtenir une course plus rapide. Si une soupape de contrôle de précision est nécessaire, il est recommandé d'utiliser un positionneur. Si le booster volumétrique est utilisé avec un seul actionneur, pour une commande marche-arrêt, la restriction intégrée de dérivation du booster volumétrique doit être fermée (complètement tournée dans le sens horaire).

Pour faciliter les tests de diagnostic, il est possible d'installer des connecteurs et une tuyauterie avec chaque booster volumétrique 2625 et 2625NS.

Le booster volumétrique 2625NS est conçu pour les centrales d'énergie nucléaire. La construction du positionneur 2625NS comprend des matériaux assurant une performance supérieure à des niveaux de température et de rayonnement élevés.

Les joints toriques du 2625NS sont en EPDM (éthylène-propylène) et les membranes en EPDM/méta-aramides. L'éthylène-propylène fait preuve d'une capacité thermique supérieure et d'une durée de stockage plus longue que le nitrile. Le tissu de la membrane en méta-aramide démontre une meilleure conservation des propriétés de résistance dans des conditions de température et de rayonnement élevés.

ATTENTION

Utiliser une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile avec les instruments contenant des composants en EPDM. L'EPDM est sujet à une dégradation en cas d'exposition à des lubrifiants à base de pétrole.

Selon le programme d'assurance qualité 10CFR50, Annexe B, le booster volumétrique 2625NS est qualifié de qualité et à usage commerciaux. Ceux-ci peuvent être fournis comme des articles 10CFR sous-section 21.

Spécifications

Les spécifications des boosters volumétriques 2625 et 2625NS sont indiquées dans le tableau 1. Les informations relatives à une unité particulière livrée d'usine apparaissent sur la plaque signalétique.

Tableau 1. Spécifications

Diamètres des orifices(1)

Orifice d'alimentation : ■ 9,5 mm (0.375 in.) ou ■ 12,7 mm (0.5 in.)
Orifice d'évacuation : ■ 2,4 mm (0.094 in.), ■ 9,5 mm (0.375 in.) ou ■ 12,7 mm (0.5 in.)

Signal d'entrée

Sortie du positionneur

Pression du signal d'entrée maximum

10,3 bar (150 psig)

Rapport de pression entre l'entrée et la sortie

Fixé à 1 pour 1

Gammes de pression d'alimentation(2)

Lors d'une utilisation en conjonction avec un positionneur ou tout autre accessoire pneumatique, toujours raccorder le positionneur et le booster avec une alimentation commune via un régulateur 67D, 67DR ou MR95H de Fisher (voir la figure 2). Un filtre haute capacité, tel que le 262K de Fisher, doit être installé dans la conduite d'alimentation en amont du régulateur. La pression d'alimentation ne doit pas dépasser la pression nominale de l'actionneur. Deux gammes de pression nominale sont proposées.

Pour une utilisation normale avec des actionneurs à membrane : Jusqu'à 2,8 bar (40 psig)
Pour une utilisation normale avec des actionneurs à piston : Jusqu'à 10,3 bar (150 psig)

Zone morte nominale(3)

Pourcentage d'amplitude en sortie du positionneur(4) :
orifice d'évacuation de 2,4 mm (0.094 in.) : 2 %
orifice d'évacuation de 9,5 mm (0.375 in.) : 3,5 %
orifice d'évacuation de 12,7 mm (0.5 in.) : 5 %

Limites de température de service(2,3)

2625 : - 40 à 71 °C (- 40 à 160 °F)
2625NS : - 40 à 93 °C (- 40 à 200 °F)

Coefficients de débit maximum

Voir le tableau 2

Raccordements

Signal d'entrée : 1/4 NPT
Signal d'alimentation et de sortie : 3/4 NPT

Classement de zones dangereuses

Conformes aux exigences de la norme ATEX groupe II, catégorie 2, gaz et poussière

CE ⟨Ex⟩ II 2 G D

Classification des systèmes instrumentés de sécurité

Compatible SIL3 - certifié par exida Consulting LLC

Poids approximatif

2,3 kg (5 lb)

Déclaration de SEP

Fisher Controls International LLC déclare ce produit conforme à l'article 3 paragraphe 3 de la Directive équipement sous pression (DESP) 97 / 23 / CE. Il a été conçu et fabriqué conformément aux (Sound Engineering Practice (SEP)) Règles de l'Art en Usage (RAU) et ne peut pas porter la marque CE relative à la DESP.

Cependant, le produit *peut* porter la marque CE indiquant la conformité avec *d'autres* directives européennes applicables.

1. Peut être utilisé dans n'importe quelle combinaison.
2. Les limites de pression/température de ce manuel et toute limitation de code ou de norme applicable ne doivent pas être dépassées.
3. Ce terme est défini par la norme ISA S51.1.
4. Zéro bar à l'alimentation maximale.

Services de formation

Pour tout renseignement sur les cours disponibles sur les boosters volumétriques 2625 et 2625NS, ainsi que pour d'autres produits, contacter :

Emerson Process Management
Educational Services - Registration
Téléphone : +1-641-754-3771 ou +1-800-338-8158
e-mail : education@emerson.com
http://www.emersonprocess.com/education

Tableau 2. Coefficients de débit maximum

COMBINAISONS DE TAILLES D'ORIFICES				COEFFICIENTS DE L'ORIFICE D'ALIMENTATION	COEFFICIENTS DE L'ORIFICE D'EVACUATION
Orifice d'alimentation		Orifice d'évacuation			
mm	In.	mm	In.	C_v	C_v
9,5	0.375	2,4 9,5 12,7	0.094 0.375 0.5	3,74 3,74 3,74	0,23 2,29 3,40
12,7	0.5	2,4 9,5 12,7	0.094 0.375 0.5	4,98 4,98 4,98	0,24 2,30 3,40
Contrôleurs numériques de vanne FIELDVUE™ DVC6200, DVC6200 SIS, DVC6200f, DVC6200p, DVC6000, DVC6000 SIS, DVC6000f				0,37	0,31
Contrôleur numérique de vanne FIELDVUE DVC2000 Relais basse pression Relais haute pression				 0,13 0,19	 0,15 0,20
Positionneur de vanne 3570 de Fisher				0,25	0,25
Positionneur de vanne 3582 de Fisher				0,17	0,19
Positionneurs de vanne 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP de Fisher				0,37	0,30

Installation

⚠ AVERTISSEMENT

Toujours porter des gants, des vêtements et des lunettes de protection lors de toute procédure de maintenance afin d'éviter les blessures.

Une installation incorrecte du booster volumétrique peut endommager le système.

Des blessures et des dommages matériels peuvent résulter de conditions d'utilisation dépassant les caractéristiques nominales du booster ou d'autres équipements. En cas de dépassement des spécifications de pression du tableau 1, des fuites, des blessures et des dégâts matériels peuvent résulter de la projection de pièces sous pression ou de l'explosion de gaz accumulé.

Consulter l'ingénieur des procédés ou l'ingénieur responsable de la sécurité pour prendre toutes les mesures supplémentaires de protection contre l'exposition au fluide du procédé.

Remarque

Ne pas séparer les alimentations de pression pour le booster volumétrique et le positionneur associé.

L'évacuation du booster volumétrique risque d'être différée en cas de perte d'alimentation en pression séparée. Toutefois, si le système est dans un état transitoire au moment où la perte d'alimentation en pression ou si des variations du signal d'entrée du booster sont suffisantes pour compenser la zone morte, le booster évacuera.

Une perte d'alimentation en pression (séparée ou commune) vers un positionneur 3582 ou 3610J causera une chute de la pression de sortie du positionneur (la pression d'entrée du booster).

Toujours raccorder le positionneur et le booster volumétrique avec une alimentation commune. Voir la figure 2 pour des exemples d'installation typiques. Un régulateur 67D, 67DR ou MR95H est nécessaire pour fournir une capacité d'alimentation suffisante à deux composants. Un filtre haute capacité, tel que le 262K, doit être installé dans la conduite d'alimentation en amont du régulateur 67D, 67DR ou MR95H.

Montage

Le booster volumétrique est typiquement monté sur raccord entre la source d'alimentation pneumatique et l'actionneur et peut être utilisé avec des actionneurs à piston ou à membrane. De nombreux actionneurs requièrent des boîtiers ou des raccordements de vérin de taille supérieure ainsi que des modifications pour permettre au booster de délivrer la sortie de volume plus élevée.

Le booster peut aussi être directement monté sur l'actionneur en utilisant un support de montage sur l'arcade de l'actionneur (voir la figure 5) ou un support de montage sur la boîte membrane ressort.

Raccordements pneumatiques

La taille du raccordement du signal d'arrivée est de 1/4 NPT. La taille des raccordements d'alimentation et de sortie est de 3/4 NPT (la taille de conduite minimale recommandée pour le montage du raccord est de 1/2 NPT). Les raccordements vers le booster volumétrique doivent être réalisés conformément à la figure 3. Les raccordements de deux applications typiques sont illustrés à la figure 2. S'assurer que la tuyauterie est de la taille correcte pour respecter les demandes de capacité du booster et que l'actionneur est équipé de raccordements d'entrée correctement dimensionnés.

Figure 2. Installations typiques

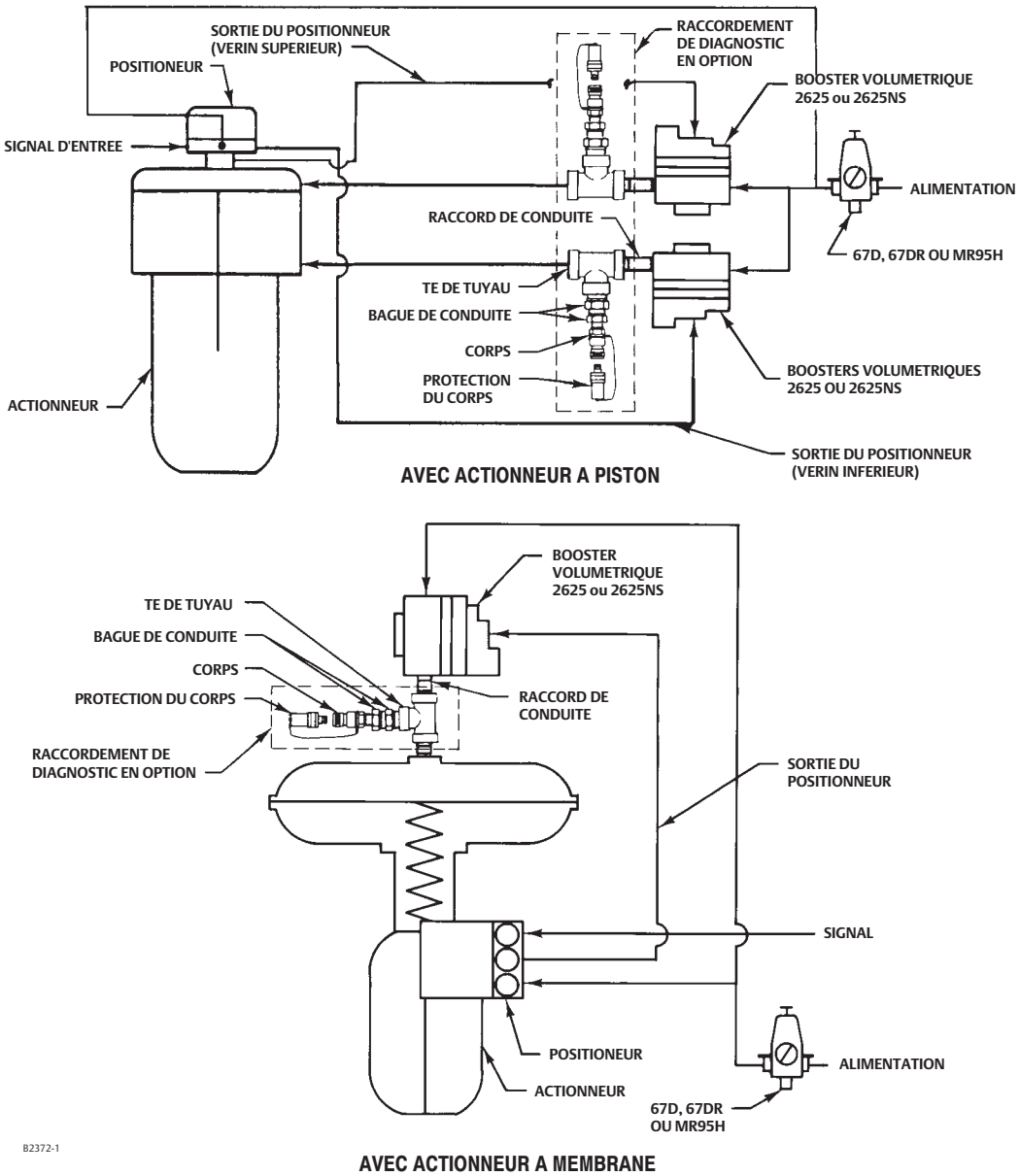
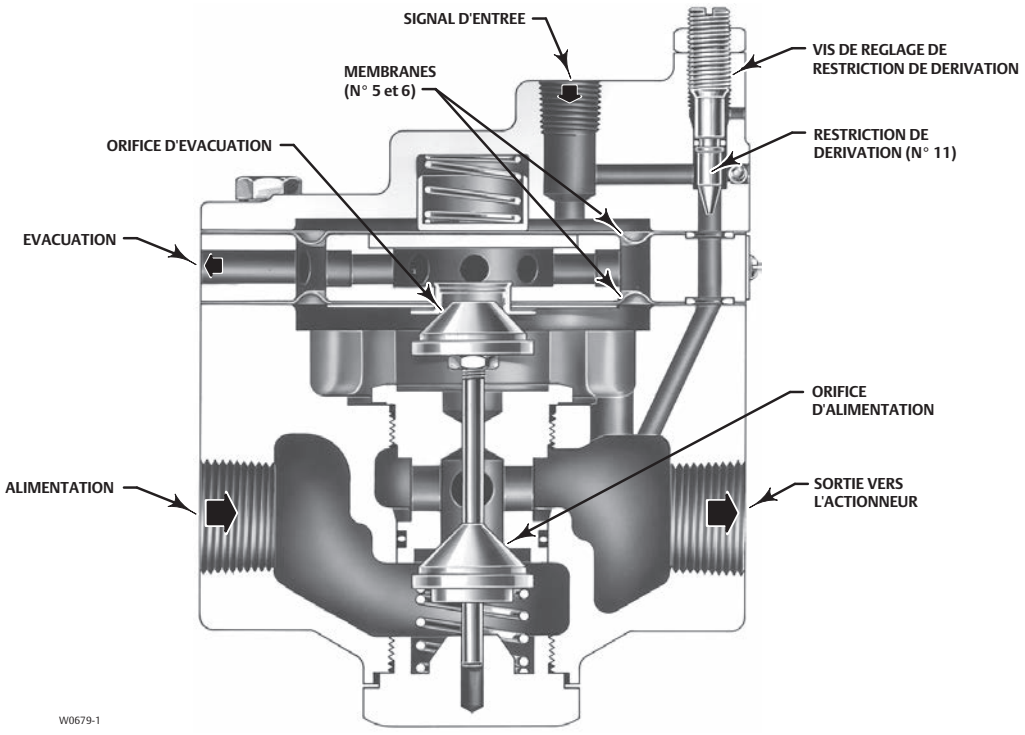


Figure 3. Vue en coupe du booster volumétrique



Raccordements de diagnostic

Pour permettre le test de diagnostic des ensembles vanne/servomoteur/positionneur, installer des connecteurs et la visserie entre le booster volumétrique 2625 ou 2625NS et le servomoteur. Des installations typiques de connecteur sont illustrées à la figure 2.

Le matériel utilisé comprend un raccord de conduite de 3/4 NPT, un té de conduite et des bagues de conduite avec une bague de conduite de 1/8 NPT pour le connecteur. Le connecteur consiste en un corps de 1/8 NPT et une protection de corps.

Voir les manuels d'instructions séparés pour toute information relative aux raccordements de diagnostic du positionneur.

Pression d'alimentation

La pression d'alimentation doit être obtenue au moyen d'air propre, sec ou de gaz non corrosif. Avec le booster volumétrique 2625, il est recommandé d'utiliser un filtre haute capacité, tel que le 262K.

ATTENTION

Utiliser une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile avec les instruments contenant des composants en EPDM. L'EPDM est sujet à une dégradation en cas d'exposition à des lubrifiants à base de pétrole.

⚠ AVERTISSEMENT

Si un gaz inflammable ou dangereux est utilisé comme produit de pression d'alimentation, des blessures ou des dégâts matériels ou à l'équipement peuvent résulter d'un incendie ou de l'explosion de gaz accumulé ou du contact avec un gaz dangereux. Dans les applications utilisant un gaz inflammable ou dangereux comme produit de pression d'alimentation, la construction à évent déporté en option doit être utilisée. Cette option permet la collecte ou l'évacuation déportée des gaz inflammables ou dangereux vers un lieu sûr.

Orifices d'évacuation

Les orifices d'évacuation sur le côté de l'appareil permettent l'évacuation à l'air libre. Maintenir les orifices d'évacuation exempts de toute obstruction ou de matériaux étrangers risquant de les colmater.

La construction à évent déporté en option permet une évacuation par un orifice NPT 1/2 situé sur le côté de l'appareil. Une tuyauterie d'évent déporté peut être installée dans cet orifice pour acheminer le gaz d'échappement du booster vers un évent déporté ou vers un site de collecte.

Fonctionnement

La seule exigence de fonctionnement du booster volumétrique est le réglage de la restriction de dérivation pour obtenir des performances stables de l'actionneur. Bien que des systèmes de caractéristiques différentes puissent nécessiter des techniques de réglage différentes, la procédure de réglage suivante est recommandée lors de l'utilisation de l'actionneur pour la régulation.

Remarque

Lors du dimensionnement du booster, sélectionner le C_g le plus petit capable de répondre aux spécifications de vitesse de course. Le surdimensionnement du booster dans un circuit fermé peut poser des problèmes de stabilité, conduisant à une ouverture trop importante de la dérivation et empêchant tout déclenchement du booster.

Avant toute utilisation, tourner la vis de réglage de restriction de dérivation (figure 3) de quatre tours dans le sens antihoraire depuis la position complètement fermée. L'actionneur étant activé, tourner lentement la restriction dans le sens horaire jusqu'à ce que le booster commence à répondre aux variations importantes du signal d'entrée et que les petites variations laissent se déplacer l'actionneur sans déclencher le booster.

Si l'actionneur doit être utilisé comme commande marche-arrêt la restriction doit être fermée (tournée complètement dans le sens horaire).

Principe de fonctionnement

Se reporter aux figures 2 et 3.

En raison de la restriction, d'importantes variations du signal d'entrée sont enregistrées à la membrane d'entrée du booster plus tôt que dans l'actionneur. Une variation importante et soudaine du signal d'entrée provoque une différence de pressions entre le signal d'entrée et la sortie du booster. Lorsque ceci se produit, les membranes se déplacent pour ouvrir l'orifice d'alimentation ou l'orifice d'évacuation, selon que l'ouverture de l'un ou l'autre est nécessaire pour réduire la différence de pressions. L'orifice reste ouvert jusqu'à ce que la différence entre les pressions d'entrée et de sortie du booster revienne dans les limites de zone morte du booster. La restriction de dérivation étant réglée pour un fonctionnement stable, des signaux d'amplitude et de variations de taux faibles passent par la restriction de dérivation et dans l'actionneur sans déclencher le booster. Les orifices d'alimentation et d'évacuation restent tous deux fermés, évitant la consommation d'air inutile et les risques de saturation des relais du positionneur.

Maintenance

⚠ AVERTISSEMENT

Toujours porter des gants, des vêtements et des lunettes de protection lors de toute opération de maintenance afin d'éviter les blessures.

La maintenance nécessite la mise hors service périodique du booster. Pour éviter toute blessure ou dommage, déconnecter ou ponter toute conduite de pression vers le booster et évacuer toute pression résiduelle dans l'appareil avant de commencer la maintenance.

Consulter l'ingénieur des procédés ou l'ingénieur responsable de la sécurité pour prendre toutes les mesures supplémentaires de protection contre l'exposition au fluide du procédé.

Remplacement de la membrane

Les numéros font référence à la figure 4.

1. Déposer les six vis de fixation (n° 15) du pourtour du boîtier de ressort (n° 3) et soulever l'ensemble en faisant attention de ne pas perdre le ressort d'entrée (n° 8) ou le siège de ressort (n° 9).
2. Déposer la membrane supérieure (n° 6), l'entretoise de la membrane (n° 2), l'ensemble de membrane (n° 5) (qui inclut la membrane inférieure) et les joints toriques (n° 14). Inspecter ces pièces et les remplacer si elles sont endommagées.
3. Remettre en place les joints toriques (n° 14) après les avoir enduits de lubrifiant (n° 21). Ensuite, remettre en place l'ensemble de membrane (n° 5) l'entretoise de membrane (n° 2) et la membrane supérieure (n° 6).

Remarque

Pour garantir un fonctionnement correct de la restriction de dérivation, vérifier que les trous de la membrane et de la restriction de dérivation sont alignés avec les trous de l'entretoise de la membrane (n° 2).

4. Poser le boîtier de ressort (n° 3) sur la membrane supérieure (n° 6). Vérifier que le siège de ressort (n° 9) et le ressort supérieur (n° 8) sont en place dans le boîtier de ressort (n° 3). Appuyer avec le doigt sur le fond du siège de ressort. Si le siège de ressort (n° 9) ne coulisse pas librement dans le boitier de ressort (n° 3), déposer le siège de ressort (n° 9) et appliquer du lubrifiant (n° 23). Reposer le siège de ressort (n° 9) dans le boîtier de ressort (n° 3).

ATTENTION

Pour éviter d'endommager les membranes, ne pas serrer excessivement les vis.

5. Remettre en place les six vis de fixation (n° 15) et les serrer selon une séquence alternée.

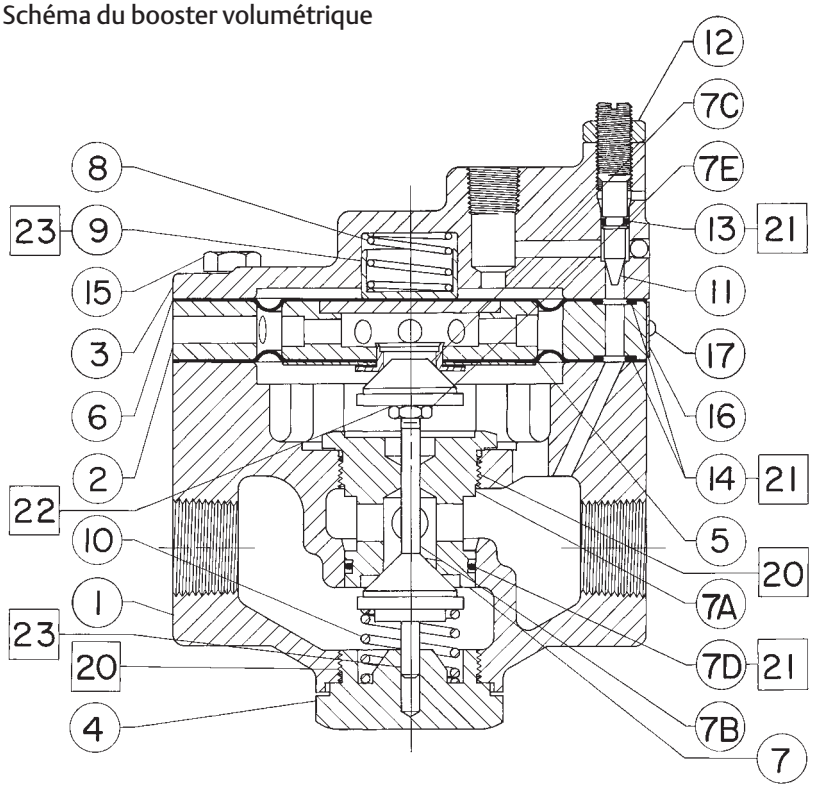
Remplacement de la vanne

ATTENTION

La distance entre la ligne du siège de l'orifice d'évacuation de la vanne supérieure (n° 7C) et la ligne du siège de l'orifice d'alimentation de la vanne inférieure et la tige (n° 7B) est déterminante pour assurer les exigences de la zone morte du booster volumétrique. Cette distance est réglée à l'usine et ne peut être ajustée sur le terrain. Si un remplacement est nécessaire, utiliser le kit de réparation adéquat autorisé par l'usine indiqué dans la section des pièces détachées ci-dessous. Tous les composants des kits de réparation sont réglés et testés en usine et ne peuvent être ajustés sur le terrain.

Les numéros font référence à la figure 4.

Figure 4. Schéma du booster volumétrique



1. Retirer les six vis de fixation (n° 15) du pourtour du boîtier de ressort (n° 3) et soulever l'ensemble en faisant attention de ne pas perdre le ressort supérieur (n° 8) ou le siège de ressort (n° 9).
2. Déposer la membrane supérieure (n° 6), l'entretoise de la membrane (n° 2), l'ensemble de membrane (n° 5) (qui inclut la membrane inférieure) et les joints toriques (n° 14).
3. Dévisser la vanne (n° 7) du corps. La bague du siège (n° 7A) est dotée d'un écrou hexagonal d'1-1/2 in. pour la dépose.
4. Appliquer du lubrifiant (n° 21) sur le joint torique (n° 7D), du lubrifiant (n° 23) sur la vanne inférieure et sur la tige (n° 7B) et du produit d'étanchéité (n° 20) sur les filetages de la bague de siège (n° 7A).
5. Poser la vanne (n° 7) dans le corps (n° 1), en s'assurant que la vanne inférieure et la tige (n° 7B) s'engagent sur le ressort inférieur (n° 10), et dans le bouchon inférieur (n° 4).

6. Poser la membrane (n° 5) sur la vanne supérieure (n° 7C).
7. Poser l'entretoise de la membrane (n° 2) sur le corps (n° 1).

Remarque

Pour garantir un fonctionnement correct de la restriction de dérivation, vérifier que les trous de la membrane et de la restriction de dérivation sont alignés avec les trous de l'entretoise de la membrane (n° 2).

8. Vérifier que les joints toriques (n° 14) sont posés dans l'entretoise de la membrane (n° 2) et enduits de lubrifiant (n° 21).
9. Poser la membrane supérieure (n° 6).
10. Poser le boîtier de ressort (n° 3) sur la membrane supérieure (n° 6). Vérifier que le siège de ressort (n° 9) et le ressort supérieur (n° 8) sont en place dans le boîtier de ressort. Appuyer avec le doigt sur le fond du siège de ressort. Si le siège de ressort ne coulisse pas librement dans le boîtier de ressort, déposer le siège de ressort, appliquer du lubrifiant (n° 23) et reposer le boîtier de ressort.

ATTENTION

Pour éviter d'endommager les membranes, ne pas serrer excessivement les vis.

11. Remettre en place les six vis de fixation (n° 15) et les serrer selon une séquence alternée.

Installation des raccordements de diagnostic

Voir la figure 2 pour le nom des pièces et l'ordre d'installation.

1. Avant d'assembler le raccord de la conduite, le té de conduite, les bagues de conduite, la tuyauterie de l'actionneur et le corps du connecteur, appliquer du produit d'étanchéité sur tous les filetages.
2. Tourner le té de conduite pour orienter le corps du raccord et la protection de corps de manière à faciliter l'accès lors des essais pour diagnostic.

Commande de pièces détachées

Lors de toute correspondance avec le bureau commercial Emerson Process Management à propos du présent équipement, toujours préciser le numéro de série du booster volumétrique. Ce numéro de série est indiqué sur la plaque signalétique (n° 16, figure 4).

⚠ AVERTISSEMENT

N'utiliser que des pièces détachées d'origine Fisher. Les composants qui ne sont pas fabriqués par Emerson Process Management ne doivent en aucun cas être utilisés dans un instrument Fisher. L'utilisation de composants non fabriqués par Emerson Process Management annule la garantie, peut affecter les performances de l'instrument et causer des blessures et des dommages matériels.

Kits de pièces détachées

Description	Référence
Repair kits for diaphragms (for 2625 only)	
[Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
For boosters with 3/32 inch exhaust	R2625D33212
For boosters with 3/8 inch exhaust	R2625D38012
For boosters with 1/2 inch exhaust	R2625D12012
Repair kits for valve assemblies (for 2625 only)	
[Kit contains key 7]	
For boosters with 3/8 inch supply	R2625V38012
For boosters with 1/2 inch supply	R2625V12012

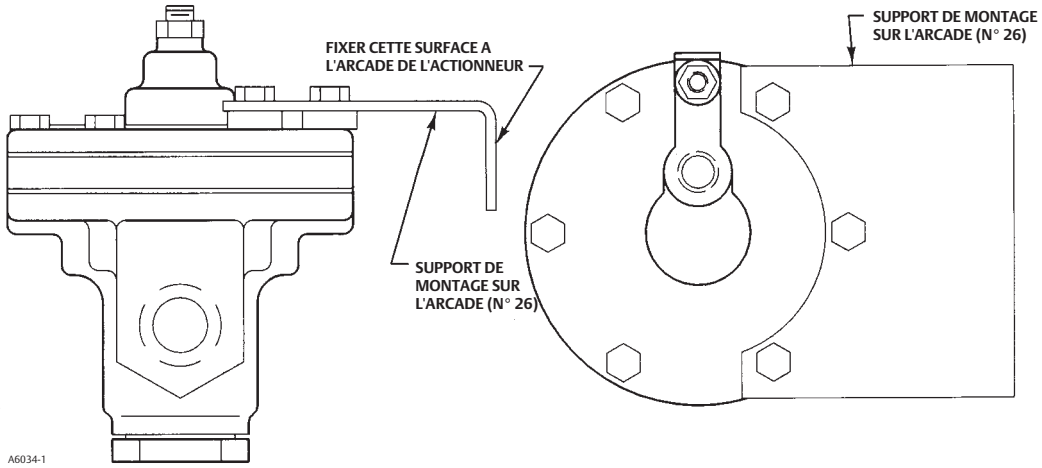
Liste des pièces détachées (figure 4)

Remarque
Contacter un bureau commercial Emerson Process Management pour des informations sur la commande de pièces détachées.

N°	Description
1	Body, Aluminum
2	Diaphragm Spacer Aluminum Aluminum with 1/2 NPT vent connection
3	Spring Case Assembly, Aluminum/heat-treated 440 stainless steel
4	Body Cap Brass 316 SST
5*	Diaphragm Assembly For 2625 Nitrile on nylon diaphragm With brass blocked exhaust With brass 2.4mm (0.094 inch) exhaust With brass 9.5mm (0.375 inch) exhaust With brass 12.7mm (0.5 inch) exhaust For 2625NS EPDM/meta-aramid, With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust
6*	Upper Diaphragm For 2625, nitrile on nylon For 2625NS, EPDM/meta-aramid
7*	Valve Assembly, (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E) For 2625, Brass/nitrile 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port For 2625NS 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7A*	Seat Ring, Brass 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7B*	Lower Valve and Stem For 2625, Aluminum/nitrile/SST For 2625NS
7C*	Upper Valve For 2625, Aluminum/nitrile For 2625NS
7D*	Valve O-Ring For 2625, nitrile For 2625NS, EPDM
7E	Hex Nut, steel pl
8	Upper Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure
9	Spring Seat, SST
10	Lower Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure
11	Restriction, SST
12	Hex Nut, steel pl
13*	O-Ring For 2625NS, EPDM For 2625, nitrile
14*	O-Ring (2 req'd) For 2625, nitrile For 2625NS, EPDM

*Pièces détachées recommandées

Figure 5. Booster volumétrique avec support de montage d'arcade


FIXER CETTE SURFACE A L'ARCADE DE L'ACTIONNEUR
SUPPORT DE MONTAGE SUR L'ARCADE (N° 26)
SUPPORT DE MONTAGE SUR L'ARCADE (N° 26)
A6034-1

N°	Description
15	Cap Screw, steel pl (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection
16	Nameplate, stainless steel
17	Drive Screw, stainless steel (2 req'd)
20	Anti-seize sealant
21	Lubricant, silicone sealant
22	Thread locking adhesive, mild strength
23	PTFE petroleum-based lubricant (see note immediately below)

Remarque

N'utiliser un lubrifiant à base de pétrole pour PTFE qu'avec le 2625. Pour le 2625NS, utiliser un lubrifiant de classe moyenne à base de silicone.

N°	Description
26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 5) For casing mounting (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)

Raccordements de diagnostic

FlowScanner™ diagnostic system hook-up
Includes pipe tee, pipe nipple, pipe bushings, connector body, and body protector.

For diaphragm actuator
SST fittings
Brass fittings
For piston actuator
SST fittings
Brass fittings

*Pièces détachées recommandées

Ni Emerson, ni Emerson Process Management, ni aucune de leurs entités affiliées n'assument une quelque responsabilité que ce soit quant au choix, à l'utilisation ou à la maintenance d'un quelconque produit. La responsabilité du choix, de l'utilisation et de la maintenance d'un produit incombe à l'acquéreur et à l'utilisateur final.

Fisher, FIELDVUE et FlowScanner sont des marques qui appartiennent à une des sociétés de la branche commerciale d'Emerson Process Management d'Emerson Electric Co. Emerson Process Management, Emerson et le logo Emerson sont des marques de commerce et des marques de service d'Emerson Electric Co. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Le contenu de cette publication n'est présenté qu'à titre informatif et bien que les efforts aient été faits pour s'assurer de la véracité des informations offertes, celles-ci ne sauraient être considérées comme une ou des garanties, tacites ou expresses, des produits ou services décrits par les présentes, ni une ou des garanties quant à l'utilisation ou à l'applicabilité desdits produits et services. Toutes les ventes sont régies par nos conditions générales, disponibles sur demande. Nous nous réservons le droit de modifier ou d'améliorer les conceptions ou les spécifications de tels produits à tout moment et sans préavis.

Emerson Process Management
Marshalltown, Iowa 50158 USA
Sorocaba, 18087 Brazil
Chatham, Kent ME4 4QZ UK
Dubai, United Arab Emirates
Singapore 128461 Singapore

www.Fisher.com

© 1997, 2015 Fisher Controls International LLC. Tous droits réservés.

EMERSON
Process Management